

KAYNAK

Tablo: Kaynak Emniyet Gerilmeleri		
Etkiyen Kuvvet	Kaynak Emniyet Gerilmeleri	Gereken İlave Metal (Elektrod) Mukavemet Seviyesi
TBN (Tam Birleşim Nüfuziyetli) Kaynak Ağız Açılmış Küt Kaynak Dikişleri		
Küt kaynak dikişi hesap alanına dik etkiyen çekme ¹⁾	Esas metalle aynı ²⁾	Uygun ilave metal ²⁾ kullanılmalıdır.
Küt kaynak dikişi hesap alanına dik etkiyen basınç	Esas metalle aynı ²⁾	Uygun ilave metalle ²⁾ aynı veya daha düşük mukavemet seviyesinde olan ilave metal (elektrod malzemesi) kullanılabilir.
Küt kaynak dikişi eksenine paralel etkiyen çekme veya basınç	Esas metalle aynı ²⁾	
Küt kaynak dikişi hesap alanı üzerinde kayma	{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30} <i>Ek Koşul:</i> Esas metal üzerindeki kayma gerilmesi, aşağıdaki ifadeden elde edilen değeri aşmamalıdır: {esas metalin akma mukavemeti x 0,40}	
KBN (Kısmi Birleşim Nüfuziyetli) Kaynak Ağız Açılmış Küt Kaynak Dikişleri		
Küt kaynak dikişi hesap alanına dik çekme	{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30}	Uygun ilave metalle ²⁾ aynı veya daha düşük mukavemet seviyesinde olan ilave metal (elektrod malzemesi) kullanılabilir.
Temasla yük aktaracak şekilde tasarlanmayan birleşimlerdeki küt kaynak dikişi hesap alanına dik basınç	{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,90} <i>Ek Koşul:</i> Aşağıdaki ifadeden elde edilen değer aşılmamalıdır: {Birleştirilen esas metalin akma mukavemeti x 0,90}	
Temasla yük aktaracak şekilde tasarlanmayan birleşimlerdeki küt kaynak dikişi hesap alanına dik basınç	{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,75}	
Küt kaynak dikişi eksenine paralel çekme veya basınç	Birleştirilen esas metal ile aynı ²⁾	
Küt kaynak dikişi eksenine paralel kayma	{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30} <i>Ek Koşul:</i> Esas metal üzerindeki kayma gerilmesi, {esas metalin akma mukavemeti x 0,40} değerini aşmamalıdır.	
Köşe Kaynak Dikişleri		
Kaynak dikişi hesap alanı üzerinde kayma ; doğrultusu ne olursa olsun çekme ve basınç ¹⁾ ve kıyaslama gerilmesi σ_v ²⁾ bkz. Madde 2.5.4.1	{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30} <i>Ek Koşul:</i> Esas metal net kesit alanına etkiyen kayma gerilmesi, aşağıdaki değeri aşmamalıdır: {esas metalin akma mukavemeti x 0,40}	Uygun ilave metalle ²⁾ aynı veya daha düşük mukavemet seviyesinde olan ilave metal (elektrod malzemesi) kullanılabilir.
Kaynak eksenine paralel çekme ve basınç	Birleştirilen esas metalle aynı ²⁾	

¹⁾ Kaynak hesap alanı tanımı için Bölüm 2.3'e bakınız.

²⁾ Esas metale uygun ilave metal (elektrod malzemesi) için EK 3'de verilen Tablo E3.5'e bakınız.

Not: Bu tablonun kullanımı ve ilgili tamamlayıcı bilgiler için IMO-01.R.01/2005 "**Çelik Yapılarda Kaynaklı Birleşim - Hesap Yapım ve Muayene Kuralları**" isimli standarda başvurunuz.